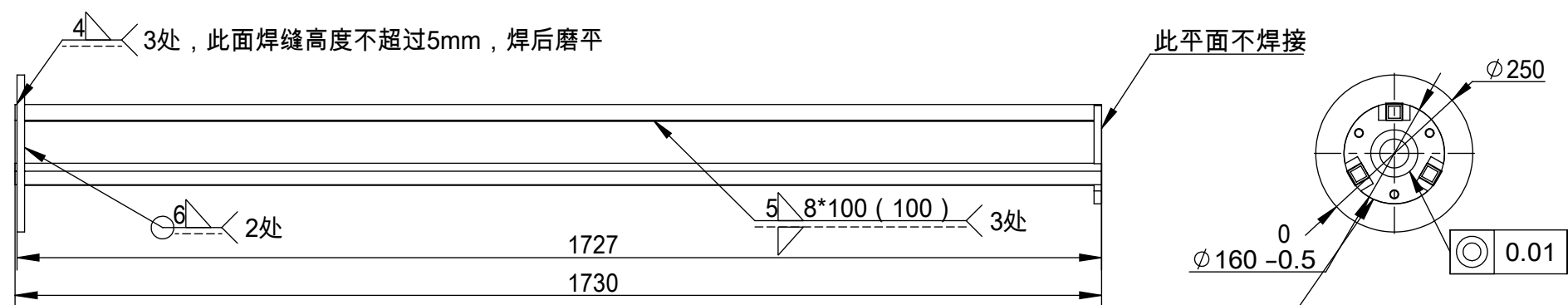
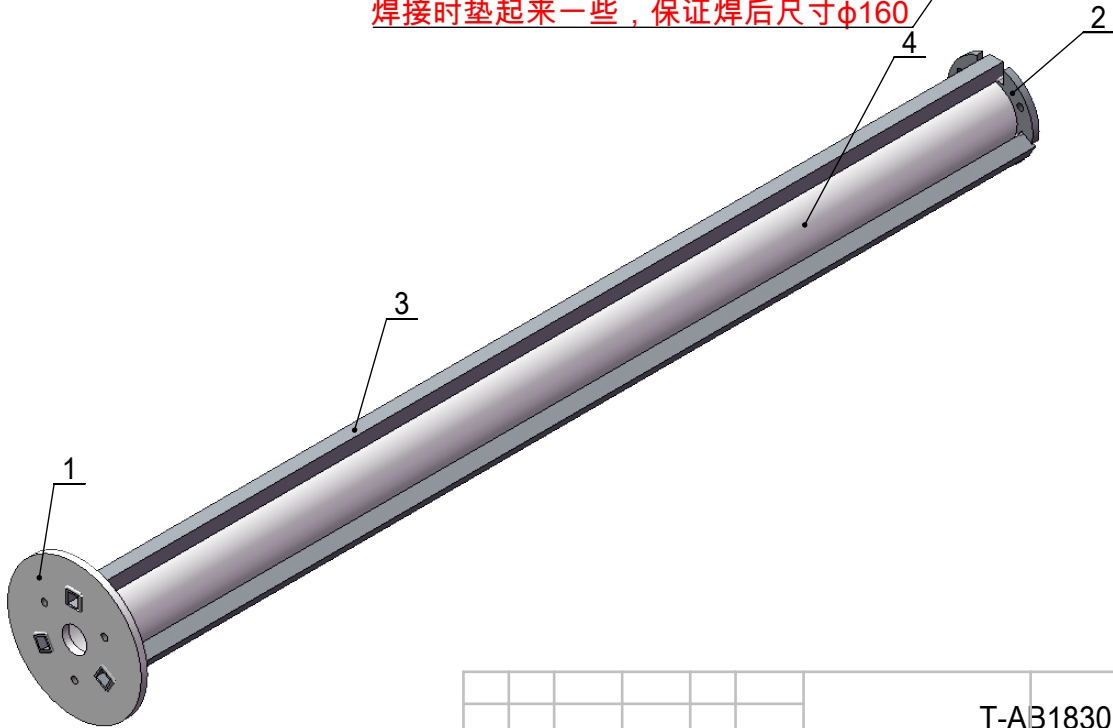


技术要求

1. 根据板厚、焊缝类型、焊缝大小及焊接位置，选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度；
2. 焊后清渣，焊接牢固，无虚焊、漏焊等不良；
3. 锐边/锐角/尖角倒钝；
4. 未注公差按GB/T 1804-m。



工艺路线			
序号	代码	名称	是否检验
1	08.02	拼装	是
2	08.01	焊接	
3	08.03	打磨	是
4	08.05	校正	
5	08.13	配装	是



4	01.01.02.1869	WFG-T4*φ102-1703-20#	无缝管	1	16.46	16.46	
3	01.01.03.1453	FG-T3*25*25-1730-Q235	方管	3	3.56	10.69	
2	01.02.01.3847	S-CB1830-07-03-Q345	圆板	1	1.08	1.08	T12
1	01.01.01.16586	T-AB1830(72IN)-EURO-02-01-Q355B	圆板	1	4.20	4.20	T12
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重	备注

T-AB1830(72IN)-EURO-02									
毛刷套组件									
共 张 第 张									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	数量	材料	比例	单重 32.429 kg/件
设计	张春玉	日期	2025/4/15				组焊件	1:20	
校对		表面	2107103.910						
审核		物料类别					物料代码		
工艺		自制通用件					01.03.6295		

